

# Instrukcja obsługi iPlyCut

## Opis

Rozdział 1 Opis oprogramowania.....	1
1.1 Instrukcja .....	1
1.2 Instalacja i środowisko robocze .....	1
1.2.1 Wymogi dotyczące minimalnej konfiguracji sprzętowej.....	1
1.2.2 System i środowisko oprogramowania .....	1
1.2.3 Instalacja oprogramowania .....	1
1.3 Interfejs oprogramowania.....	3
1.3.1 Pasek menu .....	3
1.3.2 Pasek narzędzi .....	4
1.3.3 Pasek stanu .....	4
Rozdział 2 Korzystanie z programu i poradnik.....	5
Rozdział 3 Objasnienie paska menu .....	6
3.1 Dokument .....	6
3.1.1 Nowy.....	6
3.1.2 Otwórz .....	7
3.1.3 Zapisz plik.....	7
3.1.4 Importuj dane zewnętrzne.....	7
3.1.5 Wprowadź Aama .....	9
3.1.6 Otwórz ostatnie.....	11
3.2 Edytuj.....	11
3.3 Widok.....	11
3.3.1 Główny pasek narzędzi .....	11
3.3.2 Pasek widoku narzędzia .....	12
3.3.3 Pasek narzędzia przypadku .....	12
3.3.4 Pasek narzędzia kodu.....	12
3.3.5 Pasek stanu .....	12
3.3.6 Język .....	12
3.3.7 Zarządzanie obszarem aktywnym.....	12
3.4 Narzędzia .....	13
3.4.1. Narzędzie sortowania .....	13
3.4.2 Narzędzie przybliżania .....	14

3.4.3 Narzędzie przycinania.....	15
3.5 Ustawianie znacznika .....	16
3.6 Panel sterowania.....	17
3.6.1 Ustawienia wyjścia .....	17
3.6.2 Wyjście przycinania.....	19
3.6.2.1 Ustawienia stronicowania .....	20
3.6.2.2 Ustawienia wyjścia wzoru.....	20
3.6.2.3 Ustawienia parametrów identyfikacji wycięć.....	21
3.7 Pomoc.....	21
Rozdział 4. Funkcja plotera wielowarstwowego.....	22
4.1 Ostrzenie .....	22
4.2 Wiertło .....	22
4.3 Redukcja prędkości .....	24
Rozdział 5 Elementy paska narzędzi.....	25
Rozdział 6 Środki ostrożności .....	26
Oświadczenie producenta .....	27

# Rozdział 1 Opis oprogramowania

## 1.1 Instrukcja

Niniejsza instrukcja obsługi dotyczy korzystania z oprogramowania IPlyCut w przemyśle wyposażenia wewnątrz pojazdów, wyposażenia domowego, tekstylnym oraz odzieżowym.

## 1.2 Instalacja i środowisko robocze

### 1.2.1 Wymogi dotyczące minimalnej konfiguracji sprzętowej

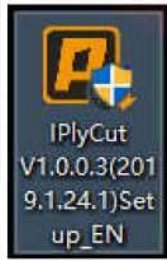
- > CPU: powyżej 2,0 GHz
- > Pamięć: 2GB
- > Dysk twardy: powyżej 3 GB
- > GPU: 256MB
- > Rozdzielczość ekranu: 1024X720
- > wersja DSP: 2.2.8
- > wersja FPGA: 1.3.6

### 1.2.2 System i środowisko oprogramowania

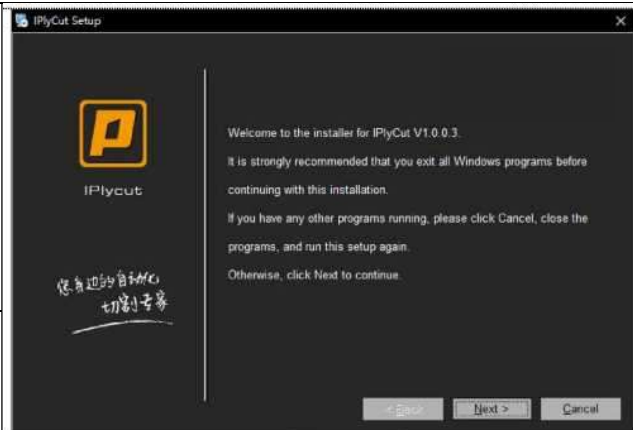
- > System operacyjny: Windows 7, Windows10 (32bit / 64bit)
- > wersja programu IPlyCut: V1.0.0.3
- > wersja dokumentacji IPlyCut: 2019.1.24.1

### 1.2.3 Instalacja oprogramowania

Uwaga: W systemie Windows 7 i Windows 10 program należy uruchomić z uprawnieniami administratora



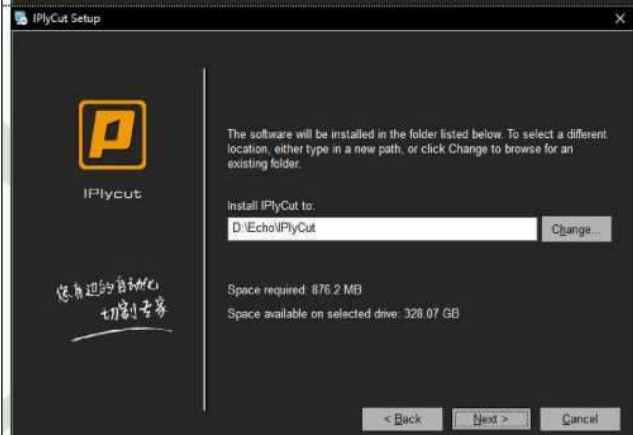
W systemie Windows 7 i Windows 10 pakiet instalacyjny należy uruchomić z uprawnieniami administratora



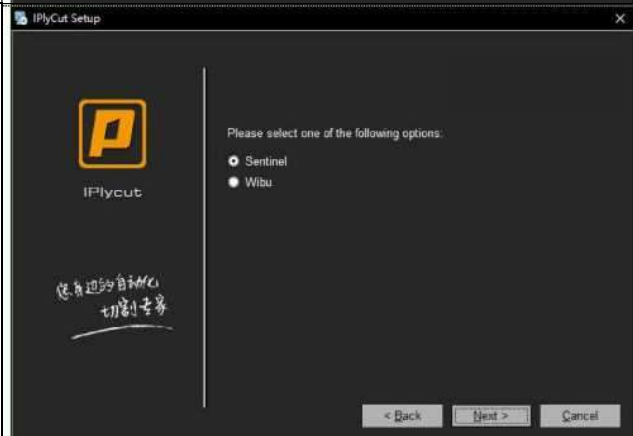
Uważnie zapoznaj się z umową licencyjną programu i zatwierdź ją, by przejść do instalacji. Zaznacz [I agree with this clause] (Zgadzam się na warunki tej licencji)

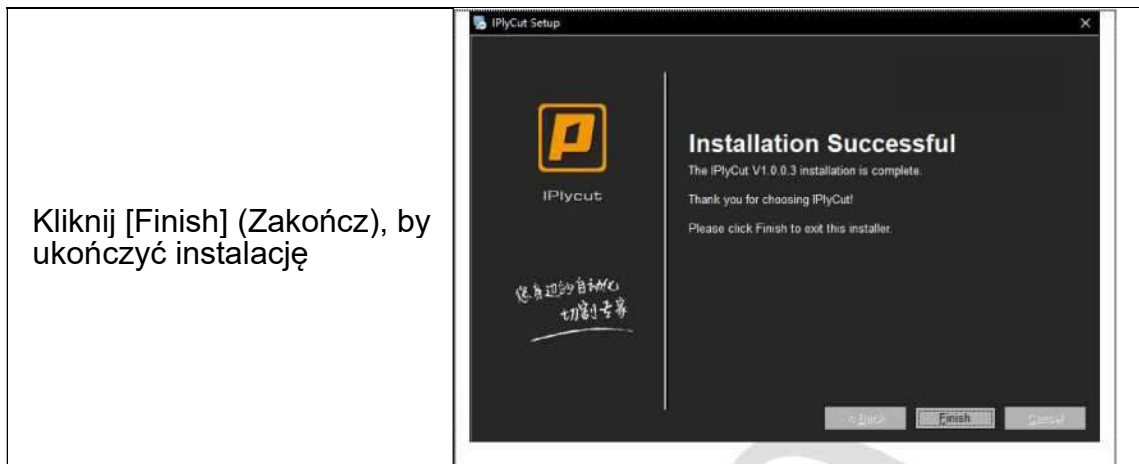


Wybierz ścieżkę instalacji programu



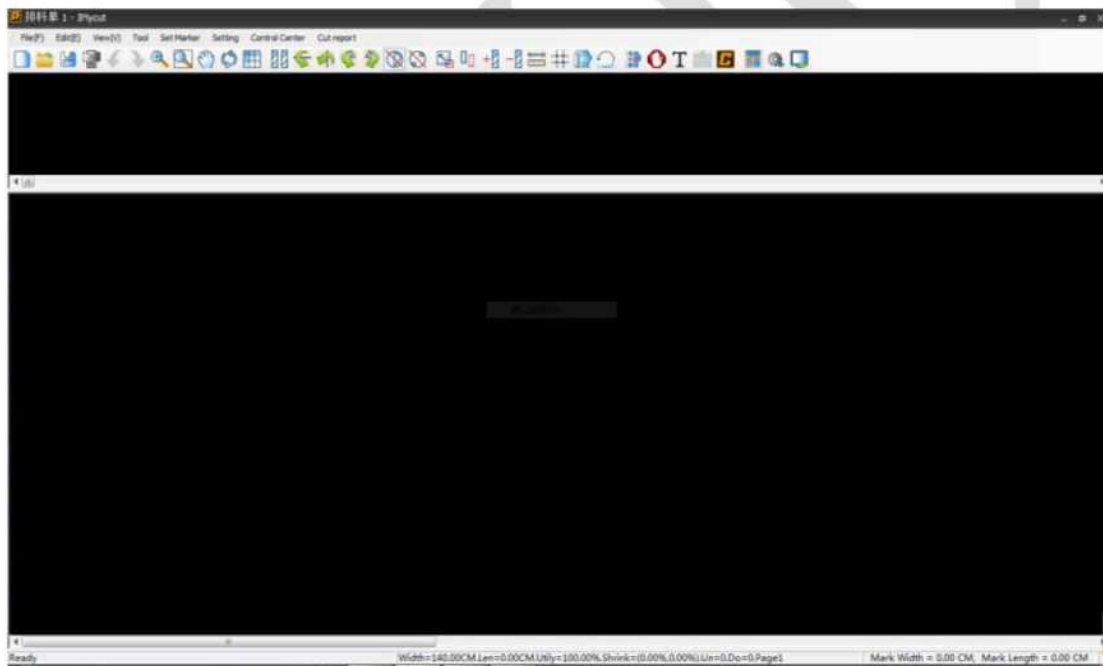
Wybierz program kodowania





### 1.3 Interfejs oprogramowania

Główny interfejs programu obejmuje pasek menu, pasek narzędzi, pasek statusu oraz obszar edycji (edycję można rozdzielić na obszar nieaktywny oraz obszar aktywny). Jak pokazano na rys. 1:



(Rysunek 1)

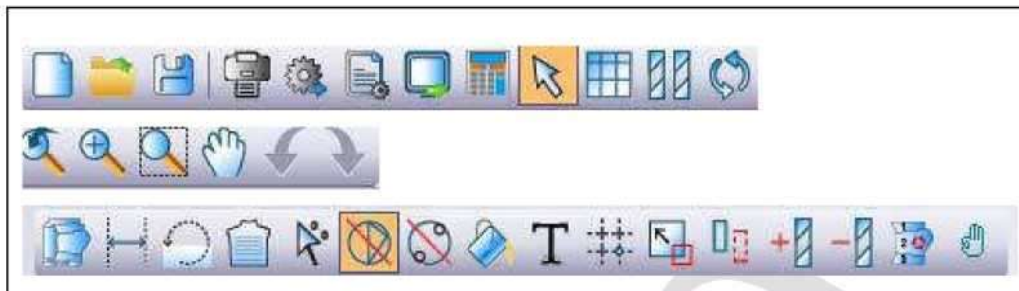
#### 1.3.1 Pasek menu

Pasek menu dzieli się na dziewięć opcji, zależnie od ich funkcji: dokument, edycja, widok, narzędzia, umieszczanie znacznika, ustawienia, centrum sterowania, przycinanie raportu oraz pomoc. Jak pokazano na rys. 2. Opcje te obejmują niemal wszystkie funkcje programu.



### 1.3.2 Pasek narzędzi

Proste i intuicyjne przyciski z ikonami, obejmujące wszystkie najczęściej wykorzystywane funkcje. Jak pokazano na rys. 3



(Rysunek 3)

### 1.3.3 Pasek stanu

Na pasku stanu można w intuicyjny sposób sprawdzić rozmiar, współczynnik użycia oraz skurczenie znacznika w obszarze aktywnym. Jak pokazano na rys. 4.

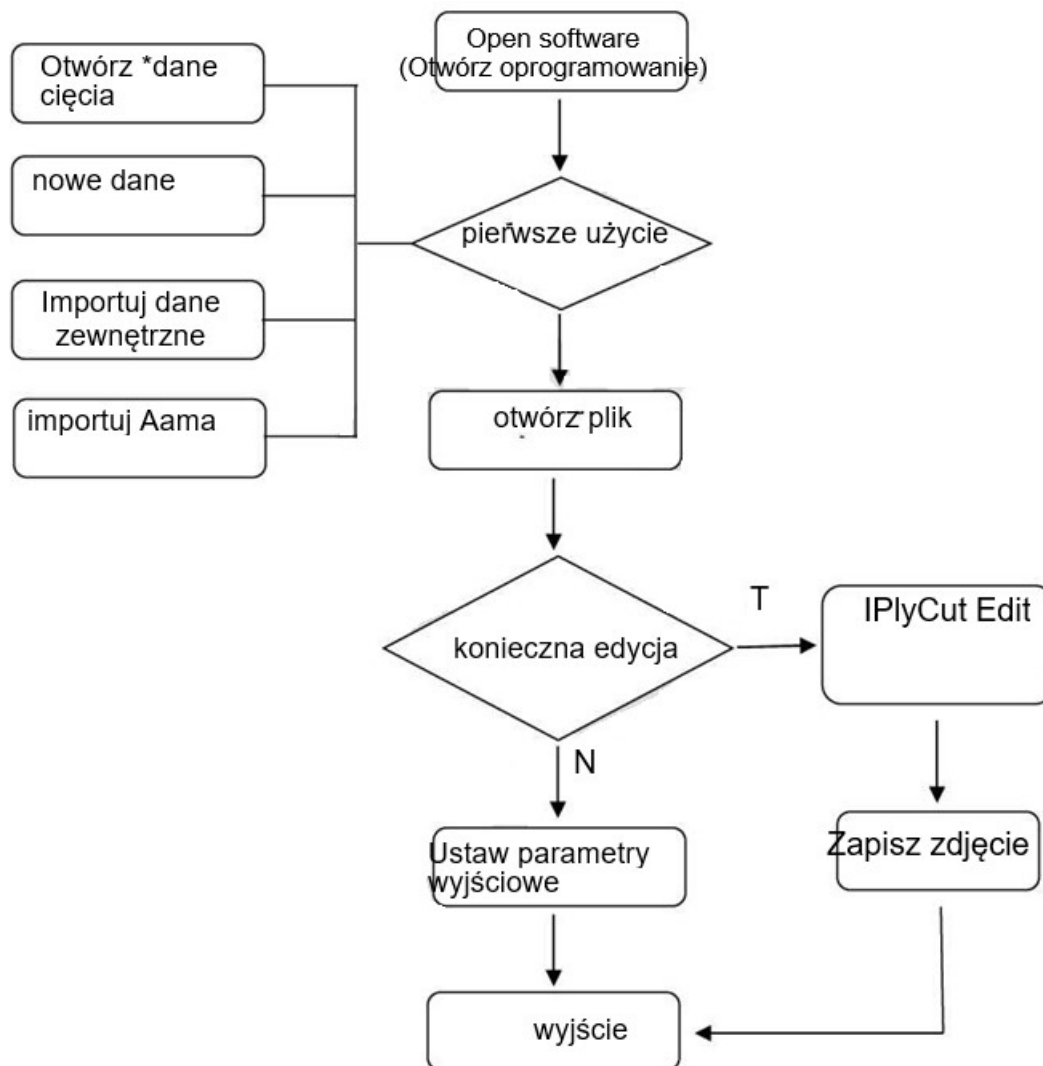
Width=140.00CM.Len=0.00CM.Utily=100.00%.Shrink=(0.00%,0.00%).Un=0.Do=0.Page1

(Rysunek 4)

## Rozdział 2 Korzystanie z programu i poradnik

Aby ułatwić użytkownikom zrozumienie ogólnego działania programu, w niniejszym rozdziale zamieszczono ogólny tok pracy w IPlyCut w postaci schematu blokowego, dzięki któremu nowi użytkownicy mogą w szybki sposób odszukać żadaną funkcję.

### Otwarcie danych cięcia



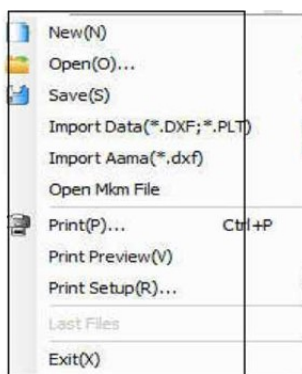


## Rozdział 3 Objąsnienie paska menu

W niniejszym rozdziale opisano wszystkie funkcje i metody obslugi IPlyCut. Jest to uzupełnienie i rozszerzenie rozdziału 2. Można użyć go jako kompletnej instrukcji obslugi programu, pomagającej zaawansowanym użytkownikom na pełne wykorzystanie możliwości IPlyCut.

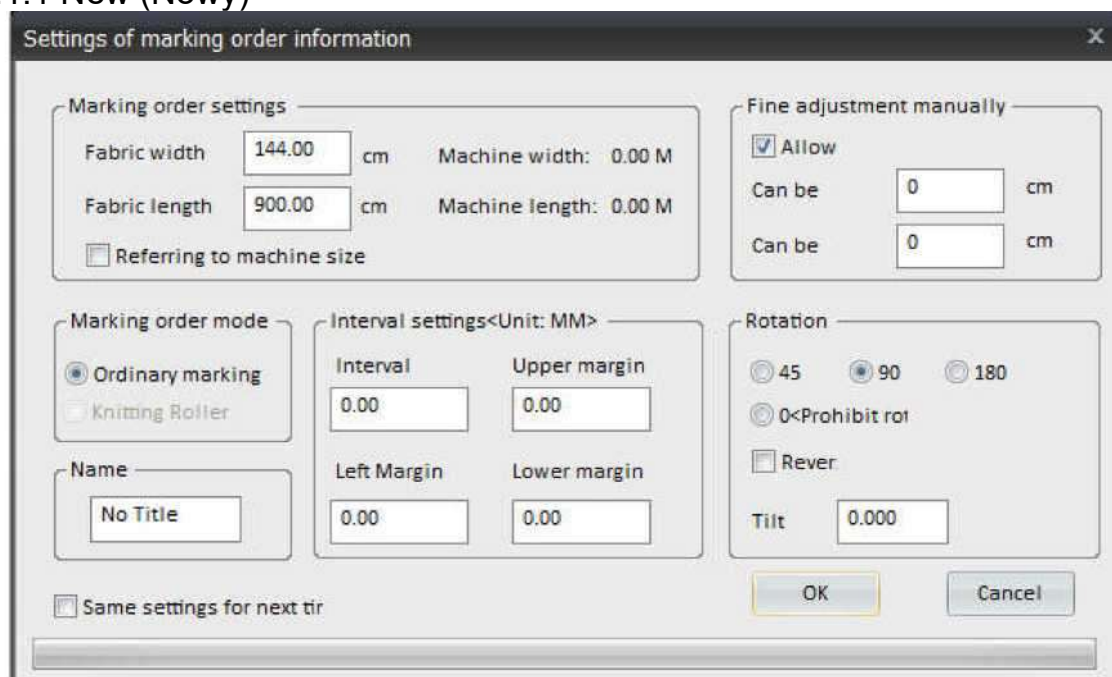
### 3.1 Dokument

Program IPlyCut odczytuje pliki w wersji Cut, PLT, DXF, ISO, PDF oraz innych formatach. Zapewnia cztery metody otwarcia pliku (nowy, otwórz, importuj dane zewnętrzne, importuj Aama), spośród których może wybrać użytkownik. Jak pokazano na rys. 5



(Rysunek 5)

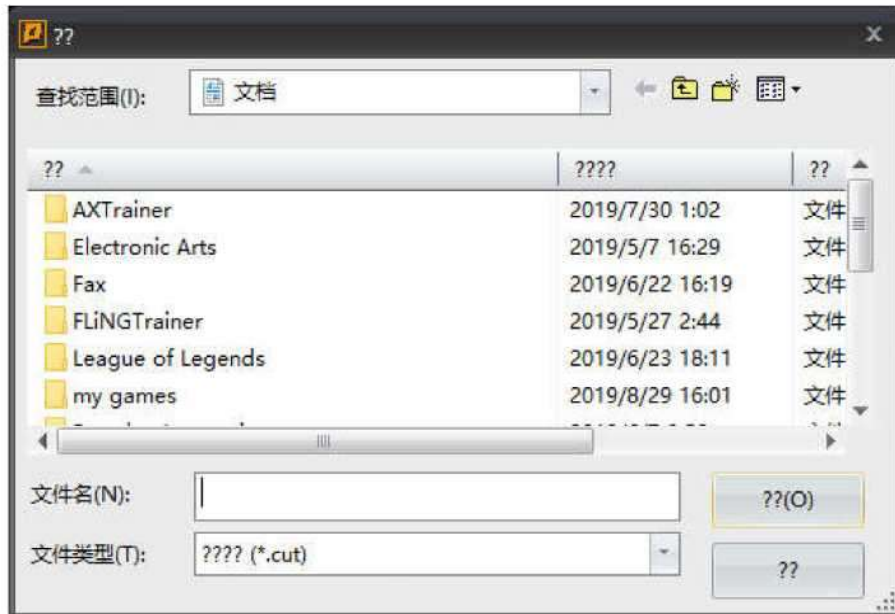
#### 3.1.1 New (Nowy)



(Rysunek 6)

### 3.1.2 Open (Otwórz)

Kliknij na opcję [File] (Plik) na pasku menu i wybierz „Open” (Otwórz). W oknie dialogowym odszukaj wymagane pliki, zgodnie z rys. 7. (Uwaga: W tym przypadku otwierany jest plik w formacie \*.cut)



(Rysunek 7)

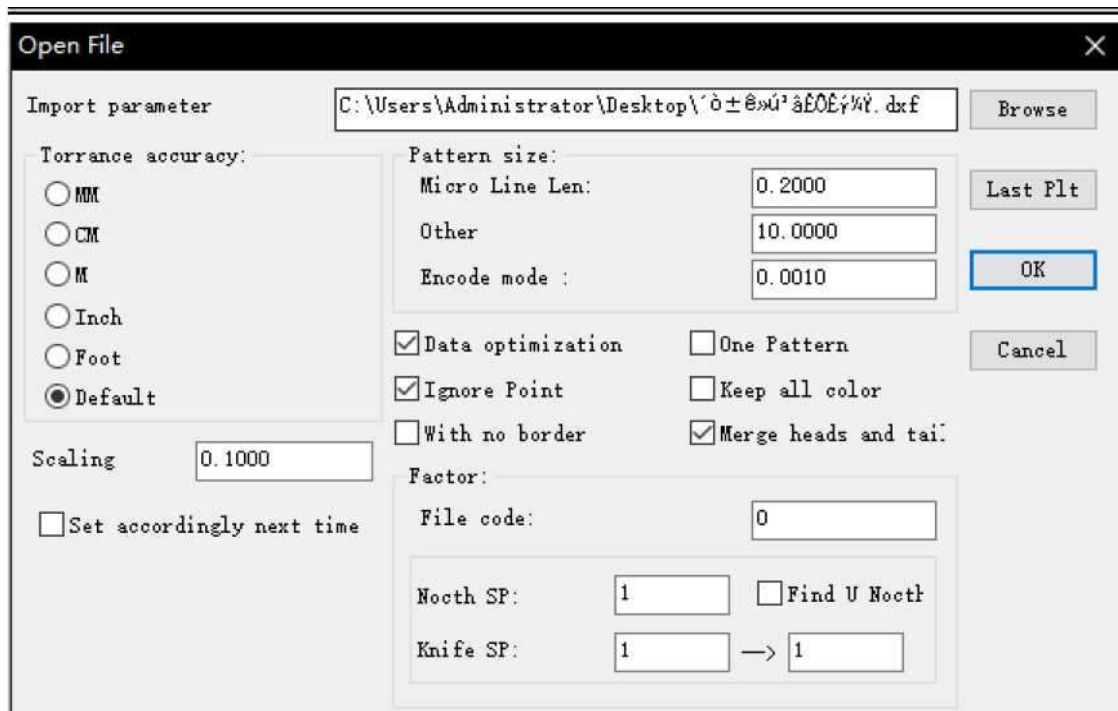
### 3.1.3 File Save (Zapisz plik)

Kliknij na opcję [File] (Plik) na pasku menu i wybierz [Save] (Zapisz). Plik zostanie zapisane w określonym katalogu w formacie \*.cut.

### 3.1.4 Import External Data (Importuj dane zewnętrzne)

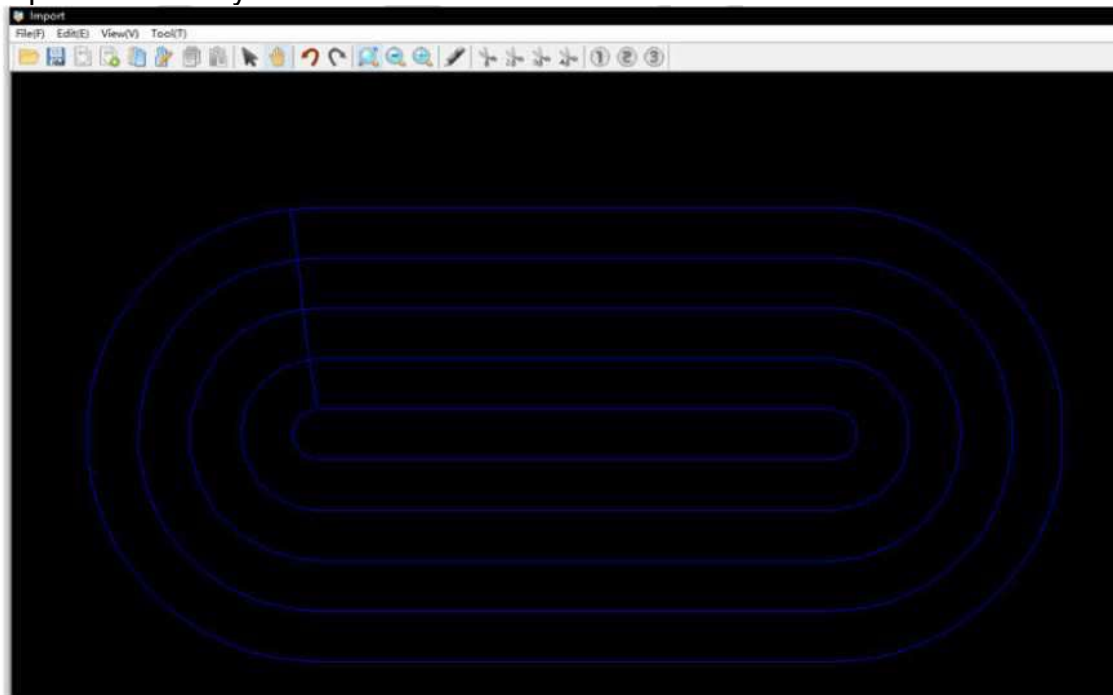
Wybierz „File” (Plik), kliknij na opcję „Import External Data” (Importuj dane zewnętrzne), po czym wybierz format pliku DXF lub PLT.

Otworzy się okno dialogowe, gdzie można wybrać dane do zaimportowania. Kliknij na przycisk „Browse” (Przeglądaj), by odszukać plik. Możliwe jest ustawienie takich parametrów jak jednostka stylu, rozmiar cięcia, współczynnik skalowania oraz wartość SP jednostki tnącej zgodnie z wymaganiami. Jak pokazano na rys. 8



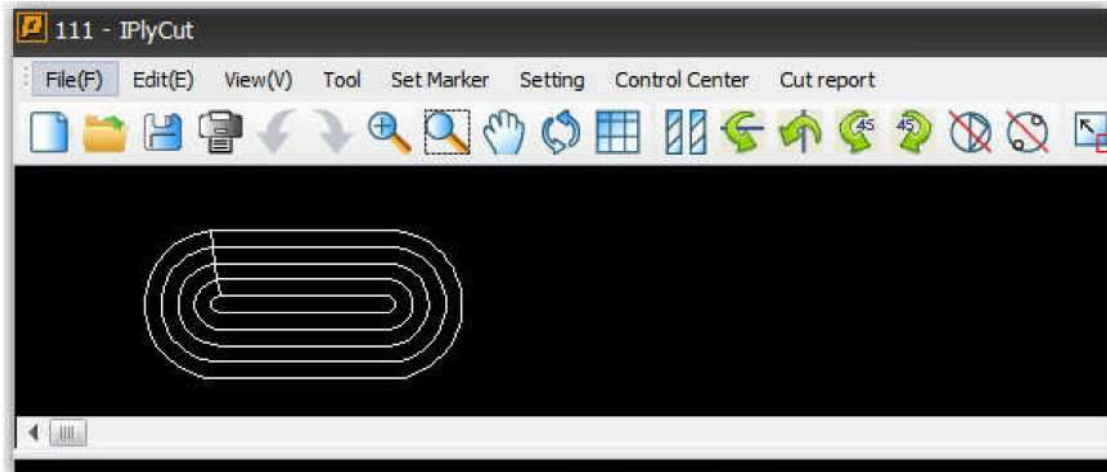
(Rysunek 8)

- Kliknij [Confirm] (Zatwierdź). Po wprowadzeniu pliku do importu danych IPlyCut, zawartość pliku będzie widoczna w obszarze edycji. Kliknij na pasek menu powyżej zaimportowanych danych i wybierz żądaną opcję. Jak pokazano na rys. 9.



(Rysunek 9)

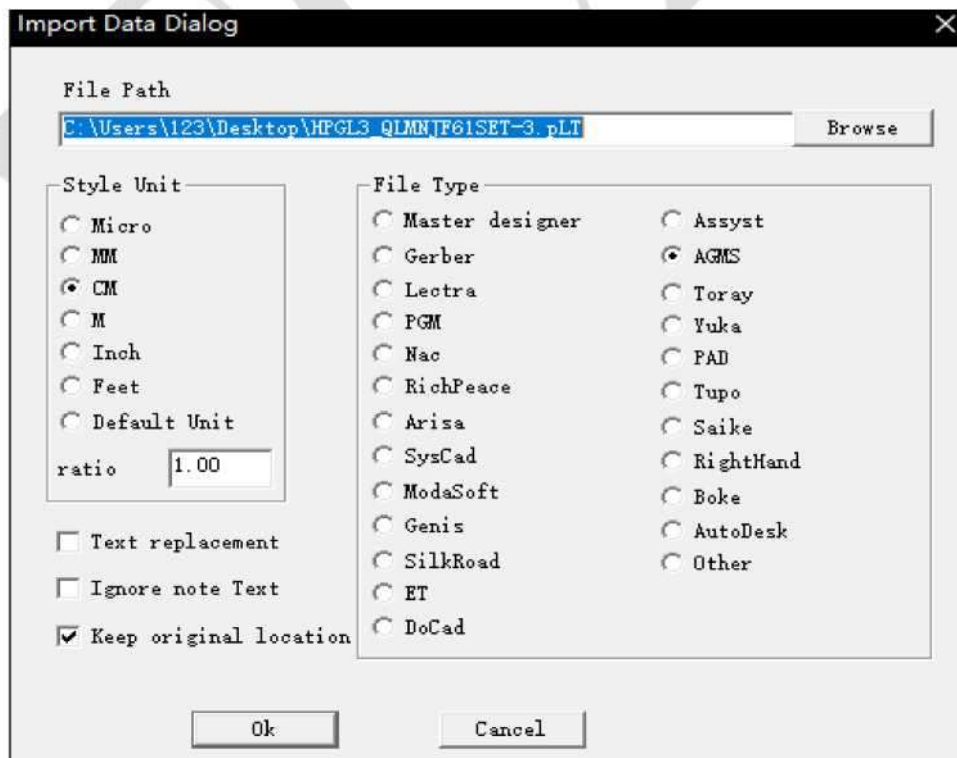
- Kliknij na [Overlay] (Nałóż), by wprowadzić plik do IPlyCut. Tekst pojawi się w niewykorzystanym obszarze, jak pokazano na rys. 10.



(Rysunek 10)

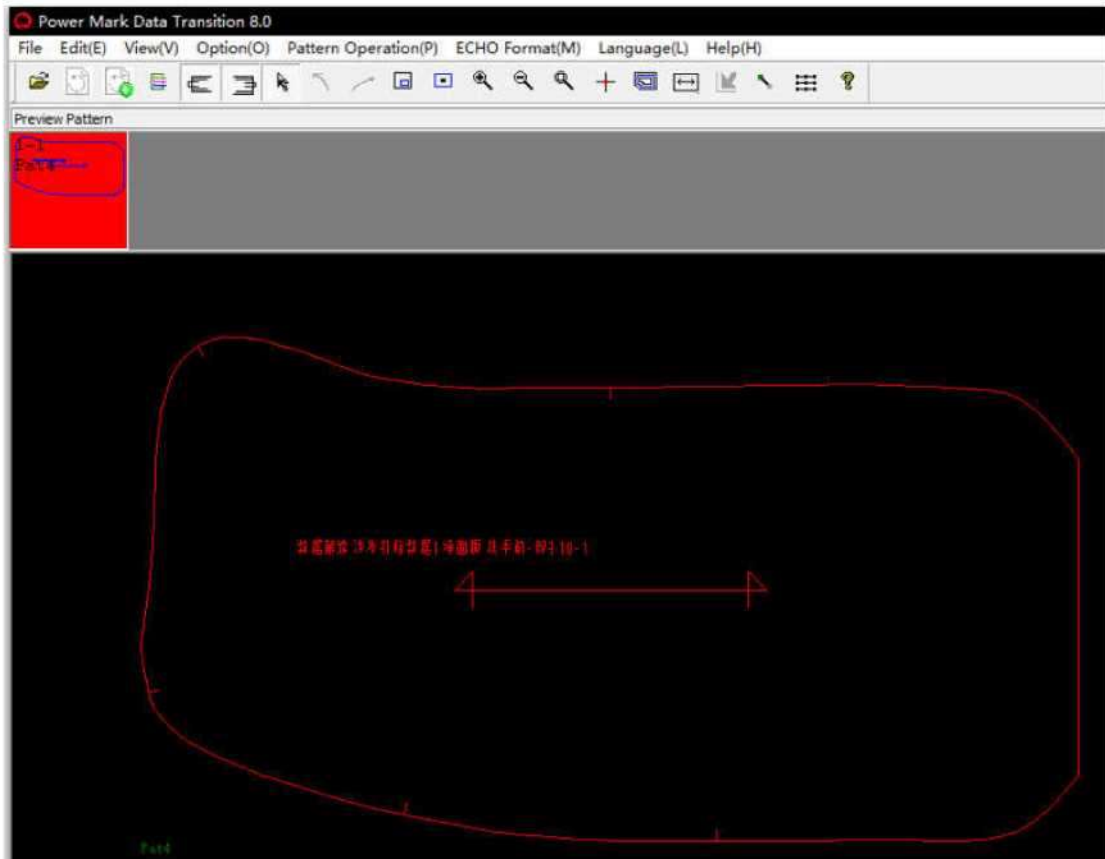
### 3.1.5 Input Aama (Wprowadź Aama)

- Kliknij na „File” (Plik) na pasku menu i wybierz „Import Aama” (Importuj Aama).
- Otwórz Super Layout Data Conversion 8.0; gdy otworzy się okno importu danych zewnętrznych, kliknij na przycisk „Browse” (Przeglądaj), by znaleźć wymagane pliki. Jak pokazano na rys. 11

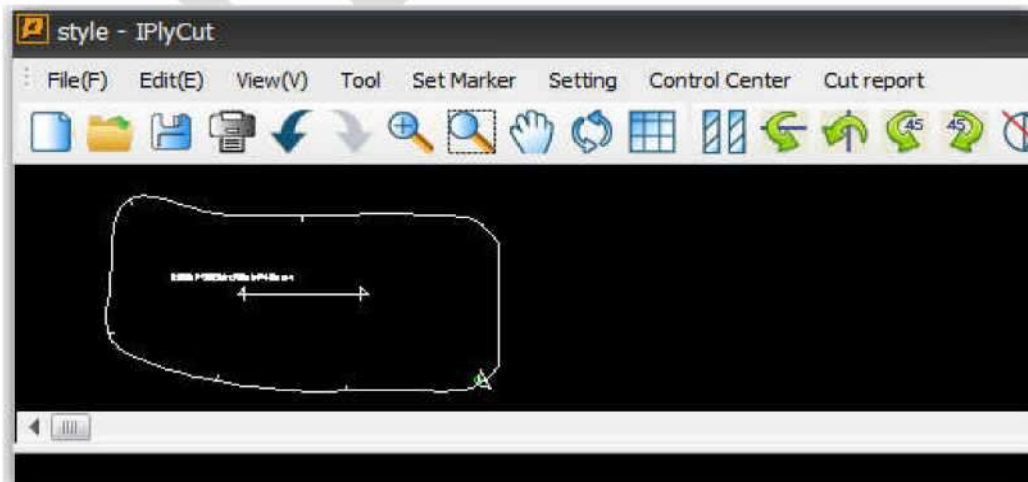


(Rysunek 11)

- Odszukaj i otwórz pliki, po czym przejdź do okna importu danych zewnętrznych w Super Layout Data Conversion 8.0. Można w tym miejscu ustawić jednostki stylu oraz rodzaje pliku zgodnie z potrzebami użytkownika.
- > Kliknij na „OK”, by wprowadzić plik do Super Layout Data Conversion. Widoczne będą próbki wyświetlone w obszarze podglądu oraz obszarze edycji. Jak pokazano na rys. 12 i 13.



(Rysunek 12)



(Rysunek 13)

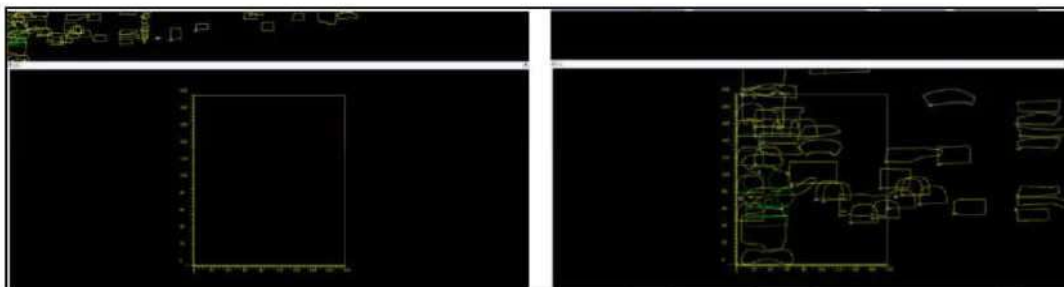
### 3.1.6 Open Recently (Otwórz ostatnie)

W menu [File] (Plik) widoczne są ostatnio otwarte dane. Aby je otworzyć, należy po prostu na nie kliknąć.

## 3.2 Edit (Edytuj)

### 3.2.1 Do obszaru aktywnego

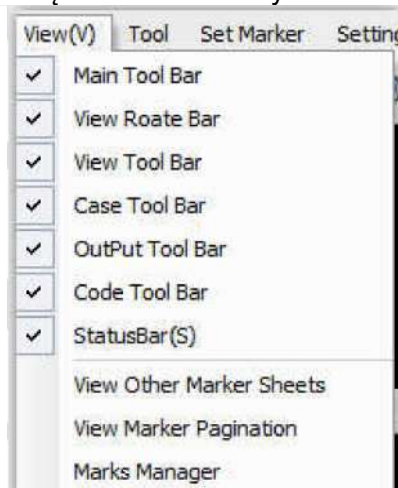
Kliknij na kolumnie [to the layout area] (do obszaru aktywnego) pod zakładką [Edit] (Edytuj), po czym wszystkie próbki z obszaru nieaktywnego zostaną przeniesione do obszaru aktywnego. Jak pokazano na rys. 14



(Rysunek 14)

## 3.3 View (Widok)

W menu opcji dostępnych jest 13 pól: Główny pasek narzędzi, Pasek widoku narzędzia, Pasek narzędzia przypadku, Pasek narzędzia kodu, Pasek stanu, Przeglądanie pliku cięcia, Układ strony, Wybór projektu, Język, Tryb układu, Edycja tytułu, Widok lewy oraz prawy, a także Zarządzanie listą układów. Zostały one omówione poniżej.



### 3.3.1 Główny pasek narzędzi

W pasku funkcji widoku można wybrać główny pasek narzędzi; elementy są wyświetlane po ich zaznaczeniu. Jeśli nie są zaznaczone, nie będą wyświetlane. (zalecane)



### 3.3.2 Pasek widoku narzędzia

W menu opcji widoku można wybrać opcję widoku narzędzia, by wyświetlić odpowiedni pasek; jeśli opcja nie zostanie zaznaczona, narzędzia nie będą wyświetlane. (zalecane)



### 3.3.3 Pasek narzędzia przypadku

W menu opcji widoku można wybrać opcję widoku narzędzia, by wyświetlić odpowiedni pasek; jeśli opcja nie zostanie zaznaczona, narzędzia nie będą wyświetlane. (zalecane)



### 3.3.4 Pasek narzędzia kodu

W menu opcji widoku można wybrać opcję widoku narzędzia, by wyświetlić odpowiedni pasek; jeśli opcja nie zostanie zaznaczona, narzędzia nie będą wyświetlane. (zalecane)

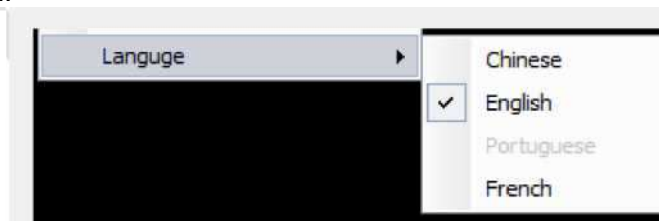


### 3.3.5 Pasek stanu

Jeśli na pasku funkcji [View] (Widok) wybierzesz opcję paska stanu, zostanie on wyświetlony w prawym dolnym rogu programu; jeśli opcja nie zostanie zaznaczona, pasek nie będzie wyświetlany. (zalecane)

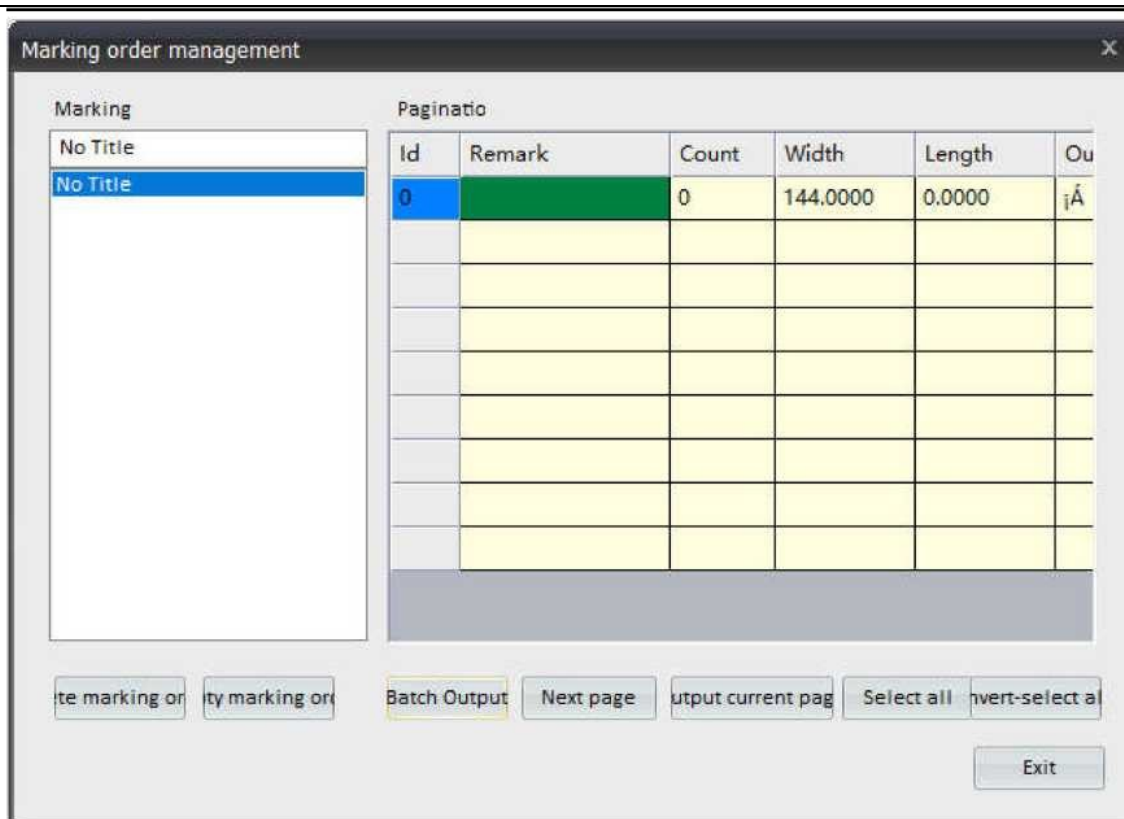
### 3.3.6 Język

Program pozwala na ustawienie trzech języków. Są to uproszczony chiński, angielski oraz chiński tradycyjny. Użytkownik może ustawić język odpowiadający jego preferencjom.



### 3.3.7 Zarządzanie obszarem aktywnym

- W pasku funkcji [View] (Widok) wybierz „Material Sheet Management” (Zarządzanie arkuszem materiału), co spowoduje otwarcie okna zarządzania materiałem. Jak pokazano na rys. 15



(Rysunek 15)

- Zależnie od potrzeb, wybierz elementy, takie jak Usuń, Wyczyść, Wyjście partii, Następna strona, Wprowadź bieżącą stronę, Wybierz wszystko, Odznacz wszystko itp.

## 3.4 Narzędzia

### 3.4.1 Sortowanie narzędzi

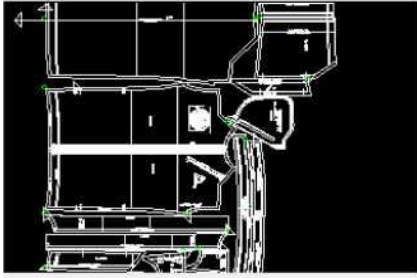
W menu [Tools] (Narzędzia), wybierz [Sorting Tools] (Sortowanie narzędzi), gdzie dostępnych jest pięć metod sortowania: Tryb normalny, sortowanie po rozmiarze, sortowanie po specyfikacji oraz nieregularne oznakowanie. Użytkownik może wybrać odpowiednią metodę zależnie od potrzeb.



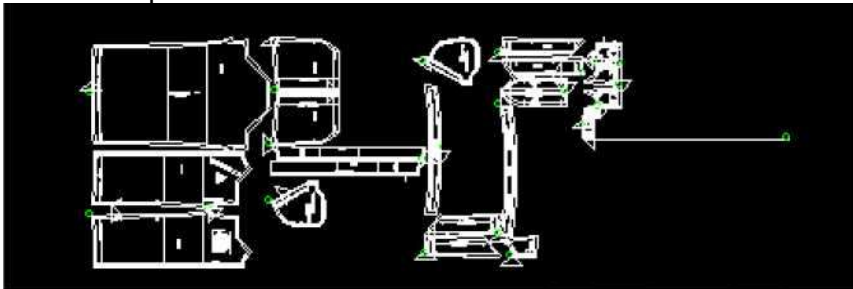
Poniżej widoczne są szkice robocze w czterech metodach sortowania:

- Tryb wspólny (domyślny)

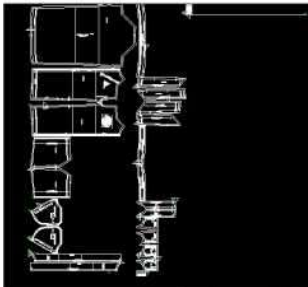




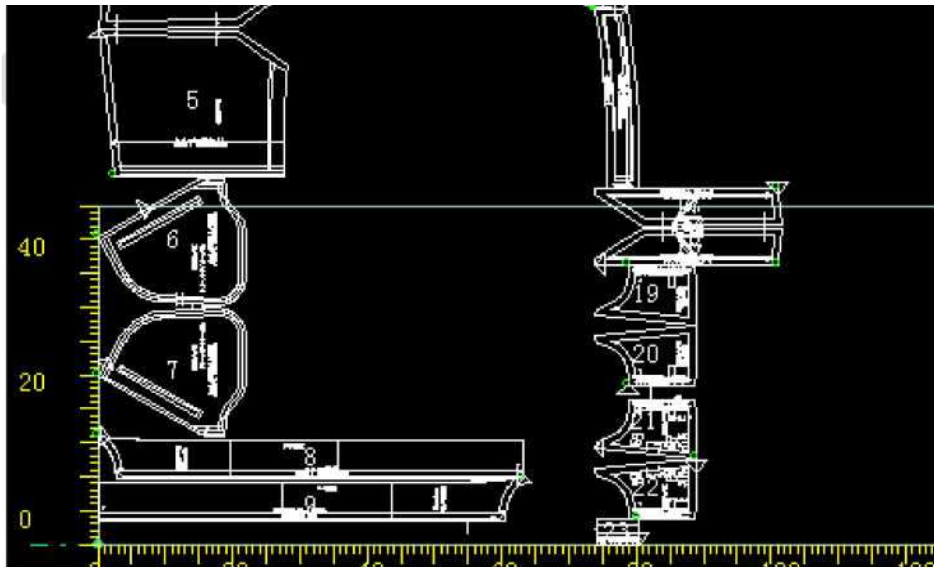
Sortowanie po rozmiarze



• Sortowanie po specyfikacji

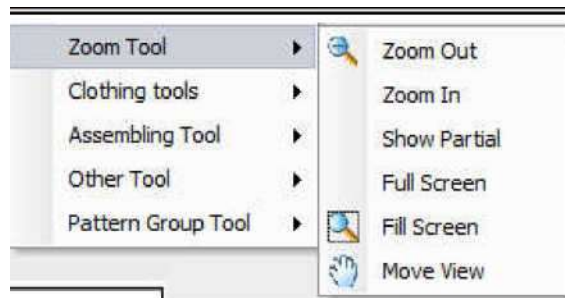


• Nieregularne oznakowanie



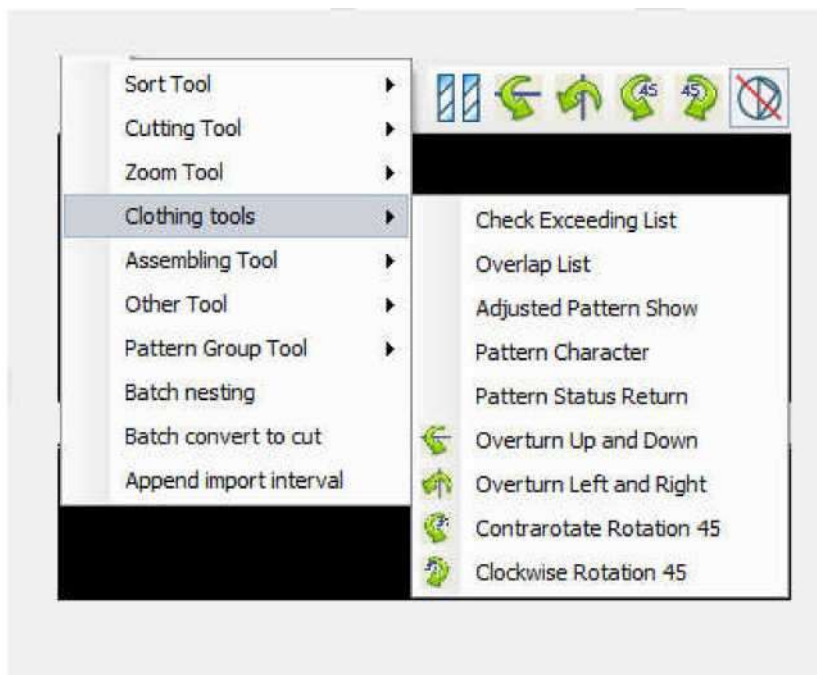
### 3.4.2 Narzędzie przybliżania

[Zoom Tool] (Narzędzie przybliżania): obejmuje przybliżanie, oddalanie, przybliżanie części, podgląd pełnego ekranu oraz obraz przekształcenia.



### 3.4.3 Narzędzie przycinania

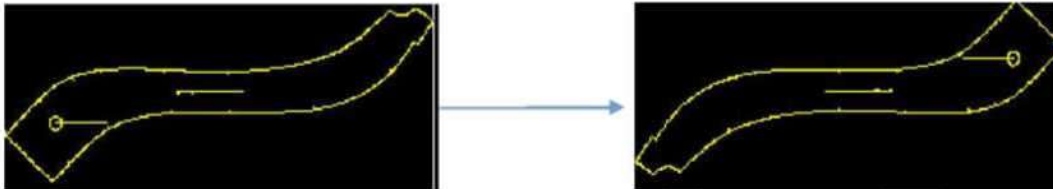
[Cutting tool] (Narzędzie przycinania) obejmuje: wymuszenie przekroczenia górnej szerokości drzwi, wymuszenie przekroczenia dolnej szerokości drzwi, sprawdzenie listy wartości nadmiernych, wymuszenie przekroczenia w kierunku X, wymuszenie przekroczenia w kierunku Y, detekcję listy przekroczenia, regulację wyświetlania elementu, właściwości wycinanego elementu oraz wycinane elementy. Odpowiada narzędziu, które można obrócić go góry nogami, obrócić w lewo i prawo, obrócić przeciwnie do ruchu zegara o 45 stopni oraz obrót przeciwnie do ruchu zegara o 90 stopni. Przerzucanie do góry i do dołu, obracanie w lewo i prawo oraz obracanie przeciwnie do ruchu zegara to powszechne narzędzia. Zostaną one opisane szczegółowo poniżej, zaś pozostałe funkcje zostaną opisane jedynie ogólnie.



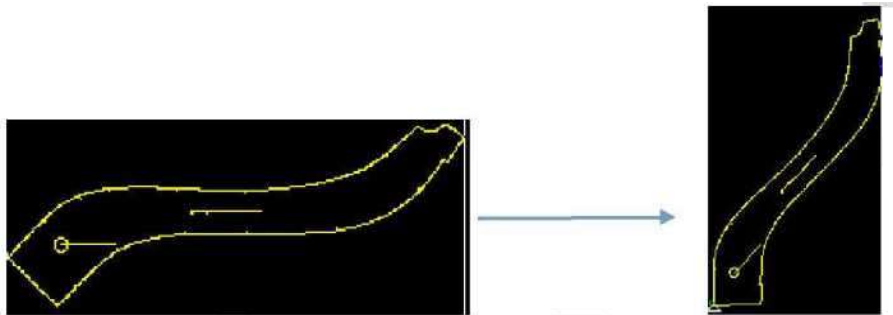
- Przerzucanie w górę i dół



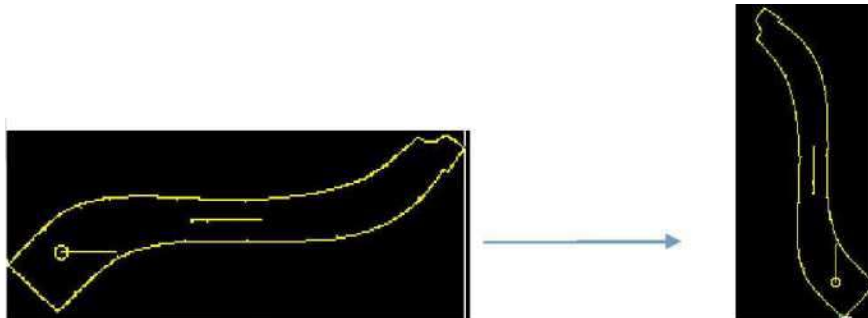
- Przerzucanie w lewo i prawo



- obrót przeciwnie do ruchu zegara o 45 stopni



- obrót przeciwnie do ruchu zegara o 90 stopni

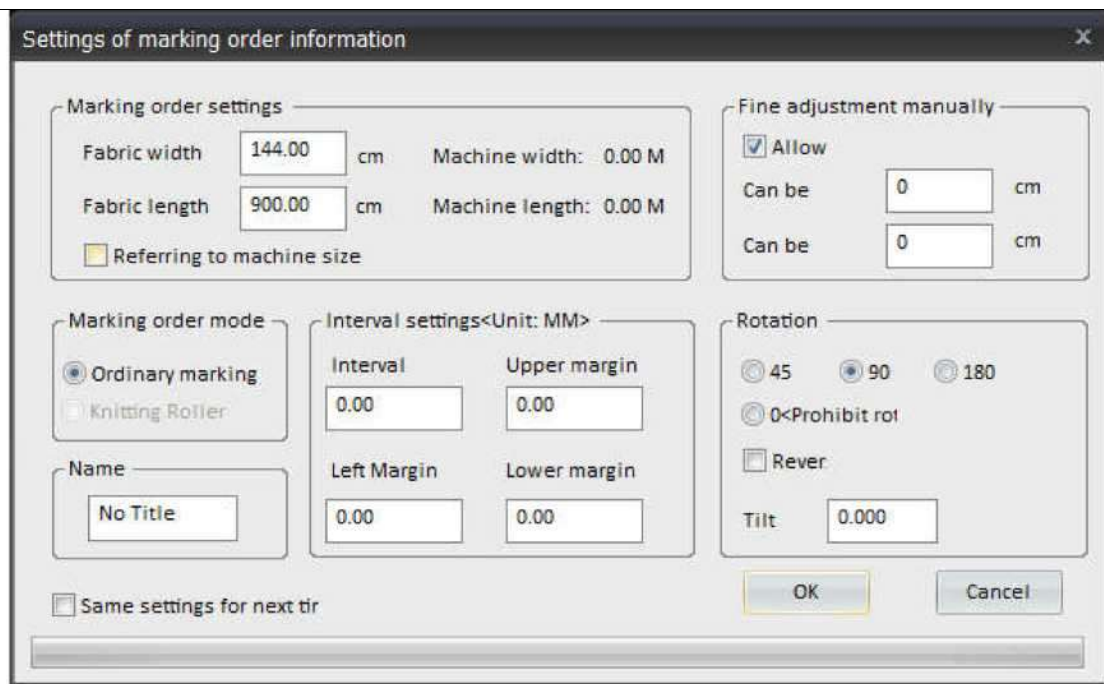


### 3.5 Ustawianie znacznika

Wybierz menu [Setting Marker] (Ustawianie znacznika) i wybierz „Set Market Info” (Ustawienia informacji znacznika) lub „Set Marker Pattern” (Ustawienia wzoru znacznika).



Poniżej zamieszczono opis normalnych ustawień; pozostałe nie zostały objaśnione szczegółowo. Wybierz [Set Market Info] (Ustawienia informacji znacznika), po czym pojawi się okno dialogowe przedstawione na rysunku 16.



(Rysunek 16)

- Ustawienia osadzania pozwalają na ustawienie szerokości i długości materiału. Użytkownik może ustawić je zgodnie z rzeczywistymi wymiarami.
- Ustawienia interwału; jest to odstęp między wzorami. Użytkownik może ustawić go zależnie od potrzeb; interwał dla normalnych wzorów wynosi 5 mm.
- Obrót; zaleca się, by ustawić go na 180 stopni.

## 3.6 Panel sterowania

### 3.6.1 Ustawienia wyjścia

Wybierz [Output] (Wyjście) w na pasku menu [Control Center] (Panel sterowania). Otworzy się okno przedstawione na rys. 17.

**Output Settings** [X]

Select the output line and the output sequence

Outline Pen | Sp:1  Inline Pen | Sp:1

Notch line Pen | Sp:1  Tool default match

NULL 2  NULL 0  NULL 0

NULL 0  NULL 1  NULL 0

NULL 0  Pen 3

Sample priorit  Tool Priority  Output only the outlin  Outline priority

Output accuracy and optimization parameters

Internal s<sub>1</sub>  Path Optimizati  Double arc outpi  Restrict overlap

Text Output

Sample narr Output 1  Additional text  Specified height 7.00

Merge line related

LineDis 2.00 mm LineLeng 0.00 mm

Y-direction length

Open Gasfollow Boundary 0 mm

Parameters of breaking line

Output breal Gap of 0.00 cm Tool of

Parameters of cutting sequence

Ignore cutting se  Automatic cuttir  High accuracy

Automatic send task  Automatic start cutting  Not to original

(Rysunek 17)

- Wybór narzędzia i kolejności; pozwala na wybranie konturu zewnętrznego, linii wewnętrznej, wycięcia itp. oraz wybranie narzędzi tnących.
- Możliwe jest wybranie kolejności wzorów, pierwszeństwa narzędzi, wyprowadzenia jedynie obrysu lub zastosowanie pierwszeństwa obrysu. W przypadku innych narzędzi zaleca się ustawienie kolejki na wycięcie, cięcie oraz rysik.
- Wartość tekstowa; można ustawić nazwę wzoru, dodatkowy tekst itp. Nie jest ustawieniem ogólnym.

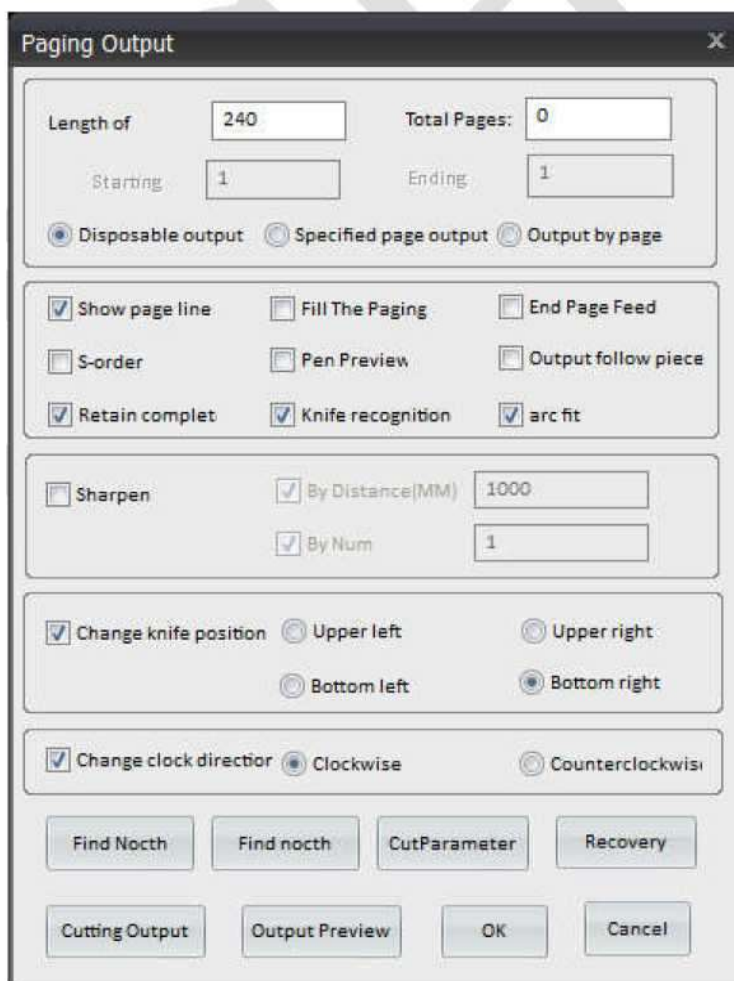
- Dokładność wyjścia oraz parametry optymalizacji; pozwalają na wybranie synchronizacji linii wewnętrznej, optymalizację ścieżki, sekwencję nacinania oraz ograniczenie nakładania. Funkcja ograniczenia nakładania służy głównie do zapewnienia, iż wzory nie zostaną na siebie nałożone podczas osadzania. Zazwyczaj wybiera się optymalizację ścieżki oraz ograniczenie nakładania.
- Ustawienie linii scalania, działa jedynie w wyjściu pojedynczej strony. Program automatycznie scali linie spełniające wymóg po ustawieniu rozstawu linii oraz ich długości.
- Przepływ gazu; pozwala na wybranie rodzajów do otwarcia po wybraniu odpowiedniego obszaru.

Typ 1: Otwórz wszystkie obszary, by pokryć je gazem, zamknij po zakończeniu obróbki.

Typ 2: Po rozpoczęciu cięcia otworzy kolejne obszary, zamykając je po zakończeniu obróbki.

### 3.6.2 Wyjście przycinania

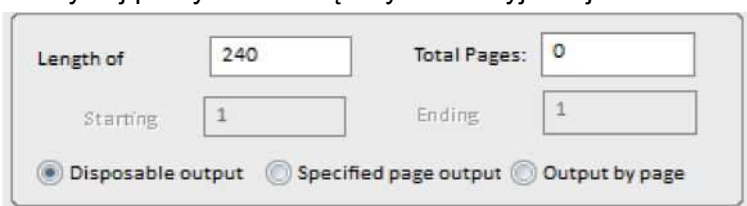
Okno dialogowe wyjścia przycinania jest przestawione na rysunku 18.



(Rysunek 18)

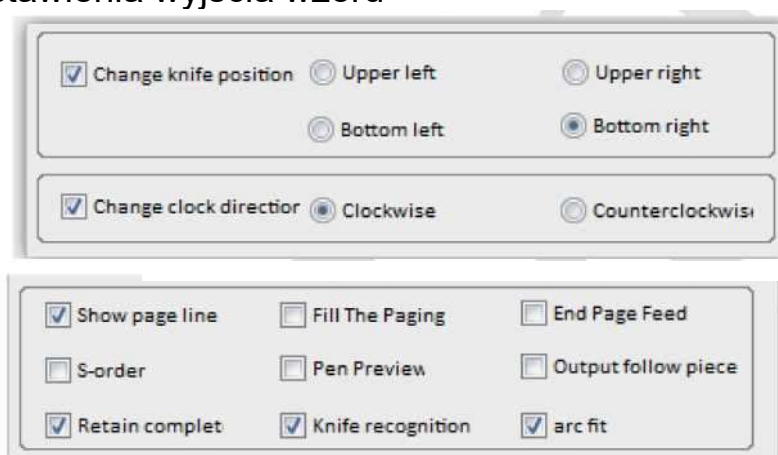
### 3.6.2.1 Ustawienia stronicowania

Wyjście stronicowania; zaleca się, by ustawić poszczególne długości zgodnie z rzeczywistą powierzchnią cięcia i nie przekraczać maksymalnego zakresu skutecznego. W zwykłej pracy zaleca się używanie wyjścia jednorazowego.



The screenshot shows a dialog box for page numbering settings. It contains four input fields: 'Length of' with the value '240', 'Total Pages:' with the value '0', 'Starting' with the value '1', and 'Ending' with the value '1'. Below these fields are three radio button options: 'Disposable output' (selected), 'Specified page output', and 'Output by page'.

### 3.6.2.2 Ustawienia wyjścia wzoru



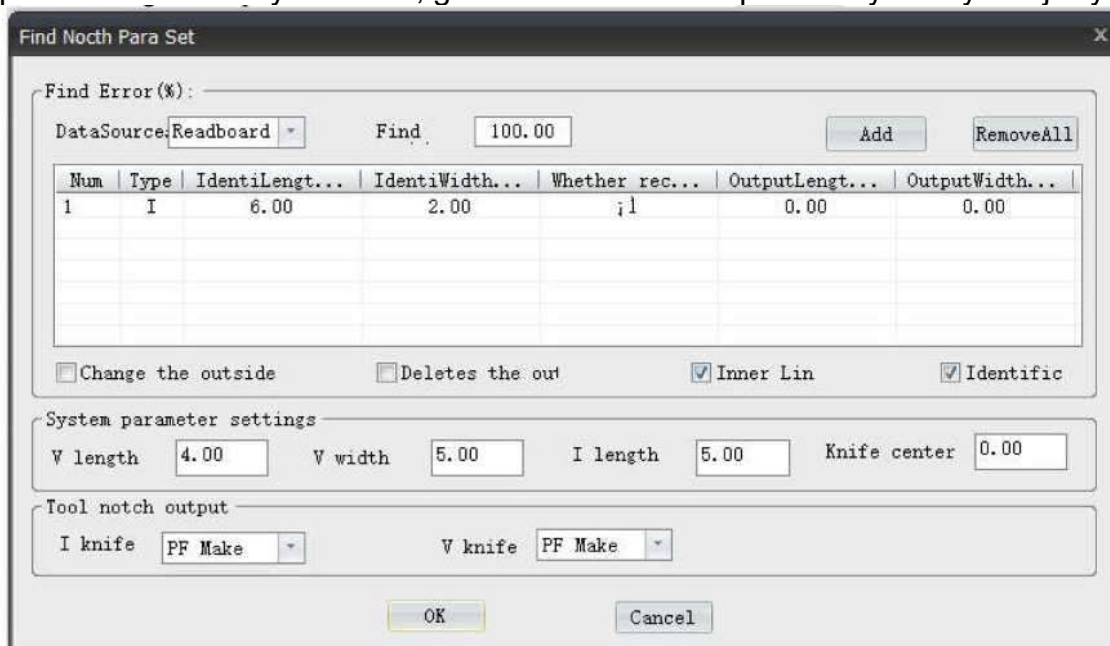
The screenshot shows a dialog box for pattern output settings, divided into three sections. The first section has a checked checkbox 'Change knife position' and four radio button options: 'Upper left', 'Upper right', 'Bottom left', and 'Bottom right' (selected). The second section has a checked checkbox 'Change clock direction' and two radio button options: 'Clockwise' (selected) and 'Counterclockwise'. The third section contains a grid of checkboxes: 'Show page line' (checked), 'Fill The Paging' (unchecked), 'End Page Feed' (unchecked), 'S-order' (unchecked), 'Pen Preview' (unchecked), 'Output follow piece' (unchecked), 'Retain complet' (checked), 'Knife recognition' (checked), and 'arc fit' (checked).

- > [Change the position of knife] (Zmień położenie noża): Ustaw punkt początkowy w górnym/dolnym lewym narożniku lub górnym/dolnym prawym narożniku.
- > [Change the cutting direction] (Zmień kierunek cięcia): pozwala na ustawienie kierunku cięcia na zgodny bądź przeciwny do ruchu zegara.
- > [Notch Recognition] (Identyfikacja wycięcia): pozwala na rozpoznanie wycięcia spełniającego wymogi konturu.
- > [Sharp angle separation] (Oddzielenie kąta ostrego): Jeśli w kształcie występuje mały kąt ostry, którego nie można zidentyfikować, zalecamy wybranie opcji oddzielenia kąta ostrego.
- > [Double arc Output] (Wyprowadzenie podwójnego łuku): optymalizacja gładkości łuku po jego wybraniu.

### 3.6.2.3 Ustawienia parametrów identyfikacji wycięć



Kliknij na [Notch Parameter] (Parametry wycięcia). Otworzy się okno dialogowe przedstawione na rysunku 19, gdzie można ustawić parametry identyfikacji wycięć.



(Rysunek 19)

### 3.7 Pomoc

Pozwala na sprawdzenie bieżącej wersji oprogramowania..



## Rozdział 4 Funkcja plotera wielowarstwowego

### 4.1 Ostrzenie

Po wybraniu funkcji ostrzenia staje się ona aktywna. Dostępne są dwie metody: dla odległości oraz dla liczby elementów.

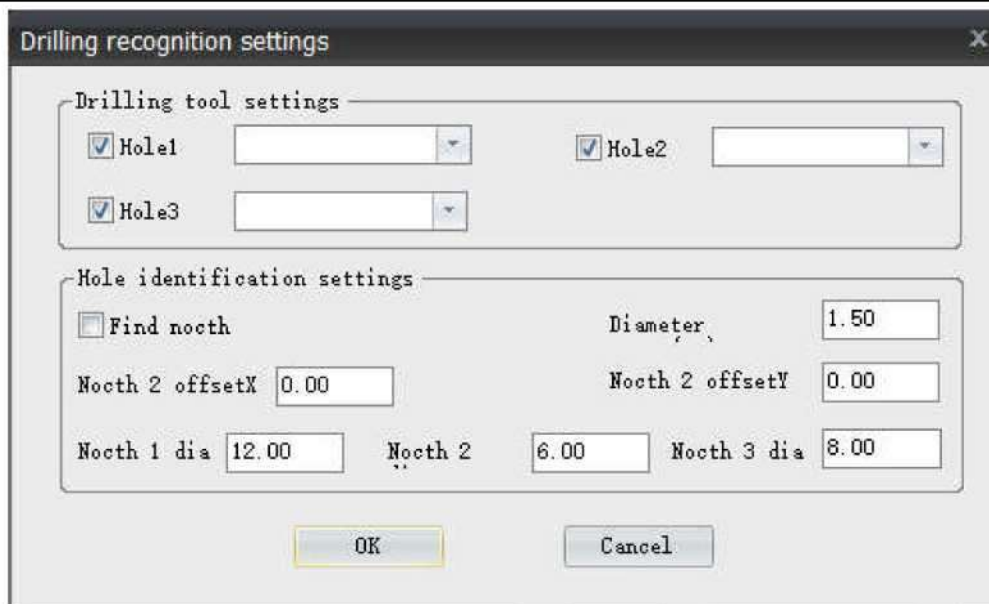
The image shows a 'Paging Output' dialog box with the following settings:

- Length of: 240
- Total Pages: 0
- Starting: 1
- Ending: 1
- Radio buttons:  Disposable output,  Specified page output,  Output by page
- Checkboxes:  Show page line,  Fill The Paging,  End Page Feed,  S-order,  Pen Preview,  Output follow piece,  Retain complet,  Knife recognition,  arc fit
- Sharpen:  Sharpen,  By Distance(MM) 1000,  By Num 1
- Change knife position:  Change knife position,  Upper left,  Upper right,  Bottom left,  Bottom right
- Change clock director:  Change clock director,  Clockwise,  Counterclockwise
- Buttons: Find Nocth, Find nocth, CutParameter, Recovery, Cutting Output, Output Preview, OK, Cancel

(Rysunek 21)

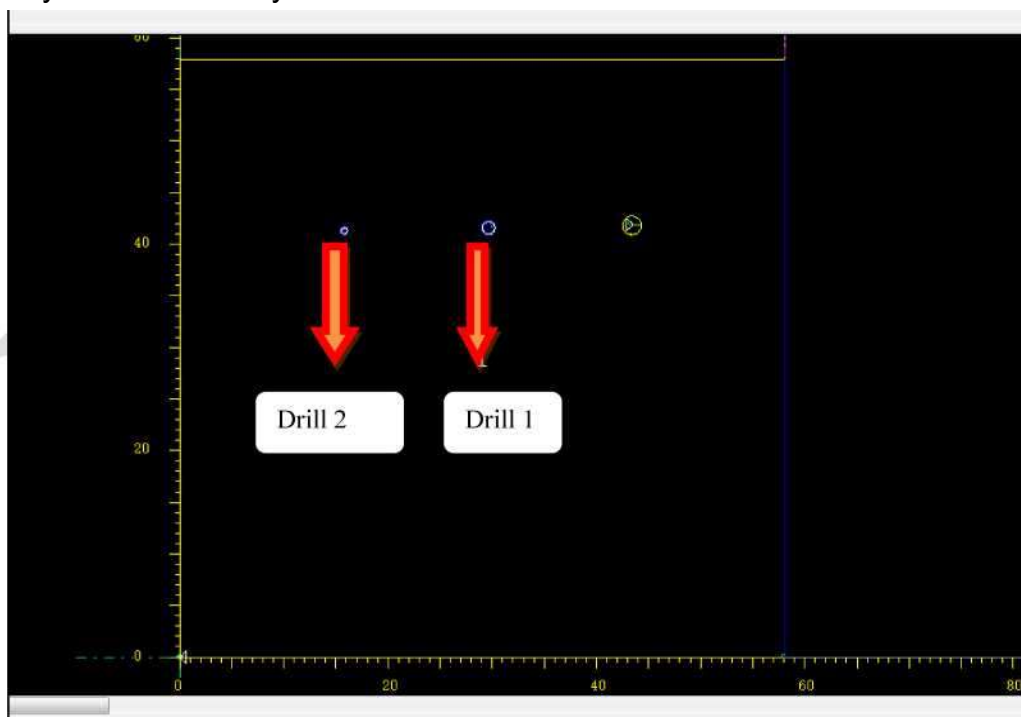
### 4.2 Wiertło

Jak pokazano na rys. 22 [Drill recognition setting] (Ustawienie identyfikacji wiertła), zależnie od potrzeb, użytkownik może wybrać odpowiedni otwór wiercenia w [Drilling tool setting] (Ustawienie wiertarki), a także wpisać średnicę i korekcję średnicy w [Hole recognition settings] (Ustawienia identyfikacji otworu). Po zatwierdzeniu urządzenie automatycznie zidentyfikuje otwory mieszczące się we wprowadzonej tolerancji.



(Rysunek 22)

Wiertło 1 i 2 zostaną zidentyfikowane na podglądzie wyjścia; są one oznaczone ciemnym kolorem na rysunku 23.



(Rysunek 23)

### 4.3 Redukcja prędkości

W zakładce [Deceleration Setting] (Ustawienia redukcji prędkości) w [Output Configuration Setting] (Ustawienia konfiguracji wyjścia), możliwe jest wybranie zmniejszenie prędkości dla narożnika. Wartość narożnika można ustawić po wybraniu narożnika  $\geq 60$ . Redukcja prędkości w narożniku odbędzie się, jeśli spełnia on wymóg wartości większej lub równej nastawie.

Za pomocą [Speed grade] (Skala prędkości) można dostosować prędkość do wymagań; zakres wynosi od 1 do 5. Im większa wartość skali, tym większa prędkość.

Output Config Set - Unit:mm

Symmetrical settings

Symmetry Error: 1      Symmetric interface: 6

End point offset: 0      Circular migration: 0

Inside and outside line cutting

Inside line cutting method      Angle shortest length: 10

Outer profile lift: 90       Line ignore tool: 5

Inner profile lift: 100       Post set up or dov: 1

Drilling recognition

Find Nocth      Nocth error: 1.50

Nocth offsetX: 0.00      Nocth offsetY: 0.00

Nocth 1 dia: 12.00      Nocth 2 dia: 6.00      Nocth 3 dia: 8.00

decelerate

Circle: 200      Minimum: 0.02

corner  $\geq (i a)$ : 60      Speed grade: 2

Arc (i a):      Speed (m/s): 0

Zero-pitch co:      Speed (m/s):

Guideline set

Only add arc guide line      Insider starting: 0.1

Internal guide line first: 10      Tail: 0

optimization

Output Optimization      Optimize: 0.1



CutterServer Version


2.6       3.0

Password:      Apply      Cancel

(Rysunek 23)

## Rozdział 5 Elementy paska narzędzi

[New] (Nowy)	Powszechna funkcja, opisana wcześniej.
[Open] (Otwórz)	Powszechna funkcja, opisana wcześniej.
[Save] (Zapisz)	Powszechna funkcja, opisana wcześniej.
[Print] (Drukuj)	Powszechna funkcja, opisana wcześniej.
[Output Setting] (Ustawienia wyjścia)	Powszechna funkcja, opisana wcześniej.
[Machine Parameter] (Parametry maszyny)	Niedostępne
[Cutting Output] (Wyjście cięcia)	Powszechna funkcja, opisana wcześniej.
[Machine Control] (Sterowanie urządzeniem)	Niedostępne
[Picking Up] (Odbieranie)	Powszechna funkcja, służąca do przenoszenia wzorów
[View Other Nesting Orders] (Zobacz inne polecenia osadzania)	Ta funkcja nie jest często używana. Kliknij, by przejrzeć pozostałe dane, bez możliwości wprowadzania.
	
[Refresh] (Odśwież)	Ta funkcja nie jest często używana. Pozwala na odświeżenie danych.
[Auto Nesting] (Automatyczne osadzanie)	Powszechna funkcja, opisana wcześniej.
[Manual Nesting] (Ręczne osadzanie)	Ta funkcja nie jest często używana. Pozwala na wykonanie ręcznego osadzania.
[Renew Nesting] (Odśwież osadzanie)	Powszechna funkcja, pozwala na przesunięcie wszystkich danych do obszaru osadzania.
[Setting Pattern List] (Ustawienia listy wzorów)	Ta funkcja nie jest często używana.
	

[Adjustment Priority] (Pierwszeństwo regulacji)	Ta funkcja nie jest często używana.
[No Flipping] (Bez przerzucania)	Nie jest możliwe przerzucenie wzoru po jego wybraniu.
[No Rotation] (Bez obracania)	Nie jest możliwe obrócenie wzoru po jego wybraniu.
[Script] (Tekst)	Pozwala na ustawienie tekstu.
	

## Rozdział 6 Środki ostrożności

- W razie występowania problemów wykonaj ponowną instalację programu Nester 6.2.
- Wprowadzając plik DXF, jeśli prędkość jest bardzo niska, zaleca się, by sprawdzić, czy jednostki i współczynnik skalowania są poprawne.
- Zaleca się, by wyłączyć program antywirusowy podczas instalacji oprogramowania Iplycut.

